Bending deduction values for bending angle φ = 150° (mm)

Radius r	Material Thickness t											
	0.3	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0
0.2	0.14	0.20	0.24	0.31								
0.5	0.14	0.20	0.24	0.31	0.38	0.45	0.55					
1.0	0.14	0.21	0.24	0.31	0.38	0.45	0.55	0.70	0.85			
1.5	0.14	0.21	0.25	0.32	0.38	0.44	0.56	0.70	0.85	1.01		
2.0	0.15	0.22	0.25	0.32	0.38	0.45	0.56	0.70	0.86	1.00	1.28	
2.5	0.15	0.23	0.26	0.32	0.39	0.45	0.56	0.70	0.86	0.98	1.25	1.53
3.0	0.16	0.23	0.26	0.33	0.39	0.46	0.56	0.71	0.86	0.98	1.25	1.53
3.5	0.16	0.24	0.27	0.33	0.40	0.47	0.57	0.72	0.87	0.98	1.24	1.54
4.0	0.17	0.24	0.28	0.34	0.41	0.47	0.57	0.72	0.87	0.99	1.25	1.55
4.5	0.17	0.24	0.28	0.35	0.41	0.48	0.58	0.73	0.88	1.00	1.25	1.55
5.0	0.18	0.25	0.29	0.35	0.42	0.48	0.59	0.74	0.88	1.00	1.26	1.56
5.5	0.19	0.26	0.29	0.36	0.43	0.49	0.59	0.74	0.89	1.01	1.26	1.56
6.0	0.20	0.26	0.30	0.36	0.43	0.50	0.60	0.75	0.90	1.01	1.27	1.57
6.5	0.20	0.27	0.31	0.37	0.44	0.50	0.60	0.75	0.90	1.02	1.28	1.58
7.0	0.21	0.28	0.31	0.38	0.44	0.51	0.61	0.76	0.91	1.02	1.28	1.58
7.5	0.21	0.28	0.32	0.38	0.45	0.52	0.62	0.77	0.91	1.03	1.29	1.59
8.0	0.22	0.29	0.33	0.39	0.46	0.52	0.62	0.77	0.92	1.04	1.30	1.59
8.5	0.23	0.29	0.33	0.40	0.46	0.53	0.63	0.78	0.93	1.04	1.30	1.60
9.0	0.23	0.30	0.34	0.40	0.47	0.53	0.64	0.78	0.93	1.05	1.31	1.61
9.5	0.24	0.31	0.34	0.41	0.47	0.54	0.64	0.79	0.94	1.06	1.31	1.61
10	0.24	0.31	0.35	0.41	0.48	0.55	0.65	0.80	0.95	1.06	1.32	1.62
11							0.66	0.81	0.96	1.07	1.33	1.63
12								0.82	0.97	1.09	1.34	1.64
13								0.83	0.98	1.10	1.36	1.66
14								0.85	0.99	1.11	1.37	1.67
15									1.01	1.12	1.38	1.68
16									1.02	1.14	1.39	1.69
17									1.03	1.15	1.41	1.71
18									1.04	1.16	1.42	1.72
19										1.17	1.43	1.73
20										1.18	1.44	1.74
21										1.20	1.46	1.75
22											1.47	1.77
23											1.48	1.78